

This Page Is Inserted by IFW Operations  
and is not a part of the Official Record

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning documents *will not* correct images,  
please do not report the images to the  
Image Problem Mailbox.**

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re the application of:  
ROBERT HUUSKEN

Docket: ZOU-6

Serial Number:

Group Art Unit:

Filed:

Examiner:

For: FLAME RETARDANT RESIN COATING



CLAIM FOR CONVENTION PRIORITY

Assistant Commissioner for Patents  
Washington, D.C. 20231

Sir:

Applicants hereby claim convention priority for this application under 35 U.S.C. 119 based on German patent application number 10030658.6 filed on June 23, 2000. A certified copy of the forgoing priority application is enclosed.

Respectfully submitted,

A handwritten signature in black ink, appearing to read "R. S. Roberts", is written over a horizontal line.

Richard S. Roberts  
Reg. No. 27,941  
P.O. Box 484  
Princeton, New Jersey 08542  
(609) 921-3500  
Date: June 11, 2001



## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 100 30 658.6

**Anmeldetag:** 23. Juni 2000

**Anmelder/Inhaber:** Trespa International B.V., Weert/NL

**Bezeichnung:** Flammwidrige Harzbeschichtung

**IPC:** C 09 D, C 08 K, C 08 J

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der  
ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 28. März 2001  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
**Der Präsident**  
Im Auftrag

**Jerofsky**



### Flammwidrige Harzbeschichtung

Die Erfindung betrifft eine flammwidrige Harzbeschichtung aus einem flammhemmenden Grundharz und einer Topschicht aus einem Klarharz sowie die Verwendung dieser Harzbeschichtung.

Die Verwendung von Melaminphosphat sowie von kondensierten Melaminphosphaten wie etwa Dimelaminpyrophosphate zur Flammhemmung von Kunststoffen ist im Stand der Technik bekannt. In der US-A 4,010,137 ist die Verwendung solcher Flammhemmer bei Polyolefinen und in der US-A 3, 915, 777 ist die Verwendung für Beschichtungen beschrieben.

Aus „Chemical Abstracts, Vol. 89 : 111478 " ist des Weiteren bekannt, dass Melaminphosphat, das durch Wasserabspaltung in Dimelaminpyrophosphat überführt wird, als Flammhemmer in Polyamid eingesetzt wird, das mit einem Kalziumsilikat gefüllt ist. Es hat sich dabei gezeigt, dass die Verwendung von Melaminphosphat, sowie von kondensierten Melaminphosphaten, wie Dimelaminpyrophosphat in nicht faserverstärkten Polyamiden die Resultate in bezug auf die Flammwidrigkeit unbefriedigend sind, da die gewünschten Brandklassen nicht erreicht werden.

Aus der WO 96/09344 ist beispielsweise eine flammfeste, glasfaserverstärkte Polyamidharzmasse bekannt, die 10 bis 40 Gew.-% Melaminphosphat, Melaminpyrophosphat, insbesondere Dimelaminpyrophosphat, oder Melaminpolyphosphat sowie Gemische davon enthält. Weitere bevorzugte halogenfreie Flammhemmer, die in der Polyamidharzmasse enthalten sein können, sind Zinkborat, Zinkphosphat, Melaminsulfat oder Ammoniumpolyphosphat. Außerdem können übliche Additive, wie Gleitmittel, Dispergiermittel und Haftvermittler zugesetzt werden, wie etwa Stearate, Phosphonate, Fettsäureamide oder Erosile.

Derartige glasfaserverstärkte Polyamidharzmassen eignen sich insbesondere zur Herstellung von Formkörpern, die in der Elektro- oder Elektronikindustrie eingesetzt werden.

5 In der WO 99/45061 sind Verbundwerkstoffe beschrieben, die aus einem Faser- und/oder Gewebematerial bestehen, das mit einer Harzmatrix getränkt und gehärtet ist. Die Harzmatrix auf der Basis eines Epoxid/Anhydridreaktionsharzes ist mit reaktiv eingebauten Phosphorverbindungen auf der Basis von Säurederivaten flammwidrig ausgerüstet. Der flammwidrige Verbundwerkstoff umfaßt des Weiteren Füllstoffe, Entschäumer, Verlaufhilfsmittel, Haftvermittler und in der Epoxidharzchemie gebräuchlichen  
10 Reaktionsbeschleuniger, wie z.B. tertiäres Amin und/oder Imidazol oder Organometall-Komplexe. Der auf die Harzmatrix bezogene Phosphorgehalt beträgt 0,5 bis 5 Gew.-%. Solche Verbundwerkstoffe werden als Leichtwerkstoffe im Fahrzeugbau beispielsweise für Schienenfahrzeuge, Aufbauten von Kraftfahrzeugen und Schiffs- und Flugzeugkomponenten eingesetzt.

15 Für die Abdeckung und Umhüllung elektronischer Bauelemente sind aus der WO 94/10223 lagerstabile und gut aushärtbare einkomponentige Reaktionsharzsysteme bekannt, die aus einer Mischung aus handelsüblichen Epoxidharzen und phosphorhaltigen Glycidylestern, insbesondere Phosphonsäurediglycidylester sowie aus kationischen Photoinitiatoren bestehen. Diese  
20 Reaktionsharzsysteme sind rein thermisch nicht härtbar und können bei hohen Temperaturen bis 150 °C aufbereitet werden. Auch nach der Aktivierung des Reaktionsharzsystems mit UV-Strahlung bleibt dieses bei Raumtemperatur über mehrere Monate flüssig, was ein problemloses Arbeiten ermöglicht. Das aktivierte Reaktionsharzsystem ist bei dem Temperaturen von 100 bis 150 °C thermisch aushärtbar. Die reaktive Phosphorkomponente wird beim Aushärten in den  
25 Reaktionsharzformstoff eingebaut und zeigt auch bei Temperaturbelastung des Reaktionsharzformstoffes keine Migration. Die durch den Phosphorzusatz bedingten flammwidrigen Eigenschaften des Reaktionsharzformstoffes bleiben daher erhalten. Die in dem Reaktionsharzsystem enthaltenen Phosphorverbindungen führen dazu, dass sich das System ohne Photoinitiator nicht, mit Photoinitiator dagegen schnell und vollständig aushärten läßt, ohne das  
30 ein zusätzlicher Beschleuniger erforderlich ist.

Aus der WO 96/07678 ist ein UV-härtbares einkomponentiges Reaktionsharz bekannt, das aus einem phosphorhaltigen Acrylat, einer weiteren, radikalisch mit Acrylaten copolymerisierbaren, ungesättigten Verbindung und einem radikalischen Fotoinitatorsystem besteht. Die phosphorhaltigen Acrylate sind mit den verschiedensten handelsüblichen Acrylatkomponenten zu lagerstabilen Reaktionsharzen vermischbar, die sich zur Abdeckung elektronischer Bauelemente eignen und durch UV-Bestrahlung vollständig zu flammwidrigen Abdeckmassen aushärten. Das phosphorhaltige Acrylat wird als Produkt von verschiedenen Umsetzungen erhalten. So kann beispielsweise eine Hydroxyalkylphosphorverbindung mit einem Isocyanatoalkyl(meth)acrylat oder mit einem Methacrylsäureisocyanat umgesetzt werden. Ebenso ist es möglich, Dihydroxyalkylphosphorverbindung mit einem aktiven (Meth)acrylsäurederivat oder eine epoxidhaltige Phosphorverbindung mit einem Hydroxyalkyl(meth)acrylat umzusetzen.

Aufgabe der vorliegenden Erfindung ist es, eine flammwidrige Harzbeschichtung anzugeben, die zum Aufbringen auf Gegenstände geeignet ist, die der Bewitterung im Freien oder feuchten, thermischen und/oder chemischen Bedingungen ausgesetzt sind, wobei die gefärbte Harzbeschichtung weitgehend frei von Farbveränderungen bleiben soll.

Zur Lösung dieser Aufgabe enthält das Grundharz Farbpigmente und 2,5 bis 50 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Grundharzes, flammhemmende Additive aus der Gruppe Melaminpolyphosphate, Melaminpyrophosphate, Ammoniumpolyphosphate oder Mischungen hiervon und sind im Klarharz 0,5 bis 2 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Klarharzes, von zumindest einem sterisch behinderten Amin vorhanden.

In Ausgestaltung der Erfindung ist das Grundharz aus der Gruppe der Polyester-, Polyether-, Epoxid-, Polyurethan-, Acrylic-Acrylate, Melaminacrylate, Silikon(meth)acrylate ausgewählt. In Weiterbildung der Erfindung besteht das Grundharz aus phosphorenhaltenden Polyurethanen, die durch Copolymerisation eines Polymervorläufers mit Monomeren erhalten werden, wobei der polymerisierbare, Phosphor enthaltende Polymervorläufer

a) eine polymerisierbare ungesättigte Bindung;

- b) eine Oxycarbonyl- oder Iminocarbonyl-Gruppe;
- c) eine freie Hydroxy- oder eine funktionelle Gruppe, erhältlich durch die Reaktion einer freien Hydroxy-Gruppe mit einem geeigneten Elektrophil; und
- d) eine endständige, Phosphor und Sauerstoff enthaltende Gruppe am Ende einer Kohlenstoffkette und zumindest eine Gruppe aufweist, ausgewählt aus einer Phosphor-Hydroxy- und gegebenenfalls einer substituierten Hydrocarbyl-Gruppe, die über eine Oxy-Gruppe mit einem Phosphoratom verbunden ist, und

im wesentlichen frei von Halogene enthaltenden Gruppen ist und ein Molekulargewicht (Massenzahl  $M_n$  für ein Polymer) von 200 bis 5000 Daltons und gegebenenfalls eine Viskosität von kleiner 14 000 mPa · s hat.

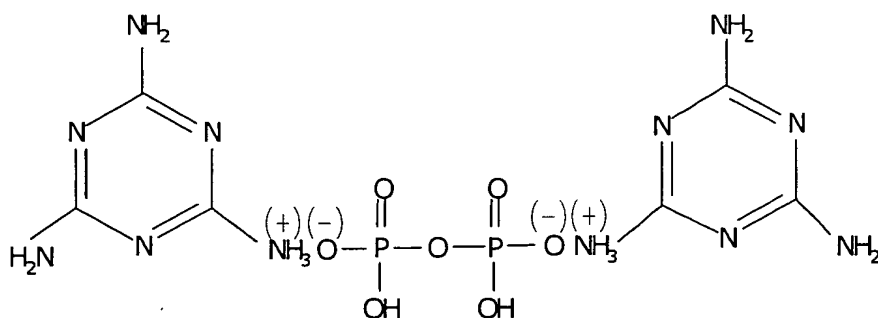
Des Weiteren besteht das Grundharz aus phosphorenhaltenden Polyurethanen, die durch Copolymerisation einer organischen Verbindung oder eines Polymers mit Monomeren erhalten werden, wobei die organische Verbindung oder das Polymer zumindest eine gegebenenfalls substituierte Cycloalkoxy-Gruppe enthält, in der zumindest eines der Ringatome Sauerstoff ist, wobei die Cycloalkoxy-Gruppe mit zumindest einer gegebenenfalls  $\alpha$ -substituierten Alkylencarbonyloxy-Gruppe verbunden ist, die zumindest ein aktives Wasserstoffatom  $\alpha$ -ständig zur Carbonyl-Gruppe aufweist, wobei

- a) (zumindest) eine (der) Cycloalkoxy-Gruppe(n) mit einem Phosphatester reagieren kann, um eine endständige Phosphatester-Gruppe zu bilden, die eine Hydroxy-Gruppe an dem  $\beta$ -Kohlenstoffatom besitzt; und/oder
- b) zumindest eine Alkylencarbonyl-Gruppe mit einem H-Phosphonatester reagieren kann, unter Ausbildung einer endständigen Phosphonatester-Gruppe  $\beta$ -ständig zu einer Carbonyloxy-Gruppe und gegebenenfalls (zumindest) eine (der) Cycloalkoxy-Gruppe(n) mit einer Carbonsäure-Gruppe reagieren kann, die mit einer ungesättigten Gruppe konjugiert ist unter Ausbildung einer Carbonyloxyhydroxyalkyl-Gruppe, die zu einer ungesättigten Kohlenstoffbindung benachbart ist und in einem oder in beiden Fällen das resultierende Produkt zumindest ein Phosphoratom, zumindest eine Hydroxyl-Gruppe und zumindest eine polymerisierbare, ungesättigte Kohlenstoffbindung enthält.

Ferner sind im Klarharz 0,5 bis 5 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Klarharzes, zumindest eines UV-Absorbers vorhanden.

Derartige Harzbeschichtungen zeigen überlegene, weitgehend konstante Farbeigenschaften und bieten bereits bei geringen Anteilen von Phosphorverbindungen hohe Flammwidrigkeit und auch nach unterschiedlichen Bewitterungstests eine rissfreie Oberfläche der Beschichtung.

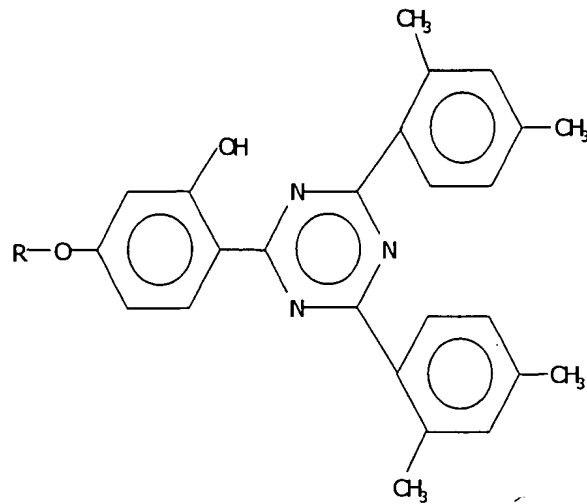
Ein bevorzugter Flammhemmer ist Melaminpolyphosphat gemäß der Formel  $(C_3H_8N_6)_n \cdot (HPO_3)_m$ , mit m, n gleich natürlichen Zahlen. Das Molarverhältnis Phosphor zu Melamin beträgt beispielsweise 1 : 0,5 bis 1 : 3 und bevorzugt 1 : 1 bis 1 : 1,5. Ein weiterer geeigneter Flammhemmer ist Ammoniumpolyphosphat, dessen Partikel in einem Harz mikrokapselt sind, dessen Wasserlöslichkeit 0,06 bis 0,19 g/100 g Wasser bei einer Temperatur von 20 °C ist. Ein weiterer bevorzugter Flammhemmer ist Dimelaminpyrophosphat gemäß der Strukturformel



Die flammhemmenden Additive weisen bevorzugt einen Phosphorgehalt von 2,5 bis 50 Gew.-%, insbesondere von 12 bis 15 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des jeweiligen Additivs, auf.

In Ausgestaltung der Erfindung ist die Basis der UV-Absorber Triazin, Benzyliden-Malonat Hydroxyphenylbenzotriazole, 2-Hydroxybenzophenone oder Oxalanilid. Dabei ist der UV-Absorber auf Hydroxyphenyl-s-Triazinbasis mit einem Anteil von 0,5 bis 5 Gew.-%, insbesondere 2 bis 4 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Klarharzes, in dem Klarharz enthalten. Derartige UV-Absorber haben beispielsweise die folgende Strukturformel:





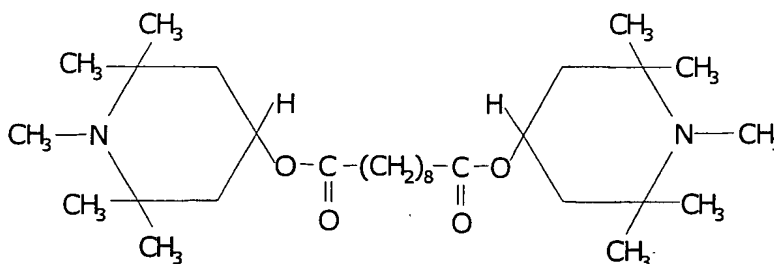
Das als Polyurethan(meth)acrylat verwendete Grundharz einer neuentwickelten Gruppe von Harzen der Firma UCB n.v., B-1620 Drogenbos ist durch Umsetzung des Polyurethans mit einer Verbindung, die mindestens eine phosphorhaltige Gruppe, mindestens eine (Meth)acrylat-Gruppe und mindestens eine funktionelle Gruppe enthält, die mit mindestens einer der Endgruppen des Polyurethans unter Ausbildung einer kovalenten Bindung reagiert, herstellbar. Dabei ist vorteilhafterweise die phosphorhaltige Gruppe eine Phosphat- oder Phosphonat-Gruppe und die (Meth)acrylat-Gruppe Bestandteil einer (Meth)acryloyloxygruppe. Die funktionelle Gruppe, die mit einer Endgruppe des Polyurethans unter Ausbildung einer kovalenten Bindung reagiert, ist eine Hydroxygruppe, bevorzugt eine primäre oder sekundäre Hydroxygruppe. Vorteilhafterweise sind eine bis drei (Meth)acryloyloxygruppen vorhanden.

Durch die Anteile an flammhemmenden Additiven im Grundharz wird die Witterungsbeständigkeit der Harzbeschichtung in der Weise beeinflusst, dass die Anfälligkeit gegenüber UV-Bestrahlung, Hydrolyse und sonstigen Bewitterungsphänomenen ansteigt. Um diesen unerwünschten Anstieg der Anfälligkeit entgegenzuwirken, ist es vor allem wesentlich, den Widerstand gegenüber UV-Strahlung zu stärken, da dadurch die Witterungsbeständigkeit stabilisiert wird. Dies geschieht durch die voran stehend beschriebenen UV-Absorbern in einer Klarschicht, die das Grundharz der Harzbeschichtung abdeckt. Die UV-Strahlung kann unmittelbar chemische Bindungen der Polymere aufspalten, weil die von der Wellenlänge abhängige Photonenenergie in den Bereich chemischer Bindungsenergie fällt. Die dabei

entstehenden Radikale ergeben bei Abwesenheit von Sauerstoff eine chemische Vernetzung. In Gegenwart von Sauerstoff tritt Photooxidation ein, die bereits durch sichtbares Licht ausgelöst werden kann. Dadurch wird eine zyklische Kettenreaktion hervorgerufen, die ein Hydroperoxid liefert, das in der Polymerkette liegt und zur Kettenspaltung führen kann. Die in der Kettenreaktion formulierten Radikale können durch Primärstabilisatoren inaktiviert werden, die beispielsweise aus sterisch behinderten Phenolen und Aminen bestehen. Diese können sehr stabile Radikale bilden, die nicht in der Lage sind, Kettenreaktionen zu starten sondern umgekehrt die aggressiven Peroxyradikale abfangen. Besonders wirksam sind sterisch behinderte Amine, auch HALS (hindered amine light stabilisers) genannt, bei denen der Stickstoff in einem cycloaliphatischen Piperidylring eingebaut ist. Die sterisch behinderten Amine sorgen für eine sterische Abschirmung von Radikalen, die abgefangen werden.

Es empfiehlt sich daher neben UV-Absorbern Lichtstabilisatoren aus sterisch behinderten Aminen (unter dem Warenzeichen Tinuvin® 292 erwerbbar) in die Klarschicht einzubringen.

Derartige Amine haben z.B. die folgende Strukturformel



Der Grundlack enthält Farbpigmente, die dem Lack eine bestimmte Färbung geben. Die Färbung wird durch eine Farbmessung nach DIN 5033 in Verbindung mit einer farbmetrischen Bestimmung von Farbabständen von Körperfarben nach der CIELAB-Formel gemäß DIN 6174 ermittelt. Die Farbmesszahlen dienen zur eindeutigen Kennzeichnung einer Farbvalenz. Dazu sind stets drei voneinander unabhängige Zahlenangaben notwendig und hinreichend. Eine Farbvalenz kann deshalb durch eine Punkt in einem dreidimensionalen Raum in dem sogenannten Farbenraum dargestellt werden. Für die Kennzeichnung können unmittelbar die auf ein Primär-System bezogenen Farbwerte verwendet werden, wobei die Maßzahlen einer Körperfarbe auf den vollkommenen mattweißen Körper bezogen sind. Bevorzugt werden die

Maßzahlen nach dem Normalvalenzsystem beschrieben, bei dem die Farbvalenz durch die 10° Normfarbwerte X, Y, Z beschrieben wird, die in der Norm DIN 5033 Teil 2 definiert sind. Zu der Farbmessung wurde eine Harzbeschichtung gemäß der Erfindung auf ein Muster aufgetragen und zunächst die Körperfarbe dieses Musters bestimmt. Danach wurde dieses Muster  
5 verschiedenen Standard-Bewitterungstests unterzogen und die Farbvalenz des bewitterten Musters bestimmt. Die Differenz aus ursprünglicher Farbvalenz und der Farbvalenz nach der Bewitterung ergibt einen maximalen Farbabstand dE, der im Bereich von 0,5 bis 2,0 festgelegt wurde. Ist der Farbabstand  $dE > 2,0$  so ändert sich die Färbung der Harzbeschichtung durch die  
10 Bewitterung in einem Ausmaß, dass eine derartig beschichtete Platte nicht für den Dauereinsatz geeignet ist und daher bei der Qualitätskontrolle ausgeschieden wird. Mit den nachstehend tabellarisch zusammengestellten Beispielen wurden folgende Bewitterungstests vorgenommen:

#### Xenon 1200-Test

15 Dieser Test erfolgte gemäß der Vorschrift TNO 158/89. Bei diesem Test wird ein Muster, ausgerüstet mit einer Harzbeschichtung, von Xenonlampen über 3000 Stunden dauerbestrahlt. Dies entspricht einem Einsatz von etwa 10 Jahren unter natürlicher Sonnenbestrahlung in westeuropäischen Klimazonen. Die Lichtquellen sind drei Xenonlampen, jede mit einer Leistung von 4500 Watt. Die Lichtintensität beträgt  $90 \pm 5 \text{ W/m}^2$ , im Wellenlängenbereich von 300-400  
20 nm. Die Umgebungstemperatur beträgt 30 °C, die Schwarztafeltemperatur  $45 \pm 3 \text{ °C}$ , die relative Feuchtigkeit  $65 \pm 5 \%$ . Das Muster wird zyklisch mit Wasser 3 Minuten lang besprüht, wobei der einzelne Zyklus 20 Minuten dauert, d.h. 17 Minuten nach Zyklusbeginn setzt die Sprühphase von 3 Minuten Dauer ein. Das Wasser ist destilliert. Das Muster läuft auf einer Kreisbahn um, entlang deren Umfang die Xenonlampen jeweils im Abstand von 120 ° voneinander positioniert  
25 sind. Nach einem Umlauf des Musters erfolgt jeweils eine Wende um 180 °, so dass die beiden Seiten im Verhältnis 50/50 bestrahlt werden.

#### Klimaänderungstest

Hierbei handelt es sich um einen internen Test der Anmelderin, der vor allem die Wasserlöslichkeit der flammhemmenden Additive widerspiegelt. Je größer deren Wasserlöslichkeit ist, desto eher entstehen Risse in der Harzbeschichtung.

- 5 Der Test besteht aus 15 Zyklen, wobei der einzelne Zyklus 48 Stunden in einer Klimakammer dauert und in die folgenden 4 Abschnitte unterteilt ist:

12 Stunden bei 20 °C, 65 % relativer Feuchtigkeit

12 Stunden bei 80 °C, 5 % relativer Feuchtigkeit

10 12 Stunden bei 80 °C, 90 % relativer Feuchtigkeit und

12 Stunden bei -20 °C, 0 % relativer Feuchtigkeit.

#### Q-panel-Test

- 15 Dieser Test erfolgt nach der Norm ASTM G53-91 und dauerte 1000 Stunden. Er zeigt die Farbänderung der Harzbeschichtung in Folge einer UV-B-Bestrahlung.

#### Schwitzkammer-Test

- 20 Dieser Test erfolgt nach der Norm DIN 50018 und dauert 50 Tage. Hierbei wird dem Schwitzwasser SO<sub>2</sub> zugesetzt und die Farbänderung sowie die Rissfestigkeit der Harzbeschichtung untersucht.

#### Flammfestigkeits-Test (cone-calorie-test)

- 25 Es wurden Tafeln mit den Abmessungen 10 cm x 10 cm x 8 mm hergestellt, die folgenden Schichtaufbau hatten: flammhemmend modifiziertes Kraftpapier, nichtflammhemmend modifiziertes Standard-Substrat der Firma Westvaco und Harzbeschichtung mit Flammhemmer im Grundharz und Dekorschicht (Klarschicht), die nicht flammhemmend modifiziert war. Das Schichtgewicht lag zwischen 90 und 160 g /m<sup>2</sup>.

- 30 Der Test erfolgte gemäß der Norm ISO 5660 mit einer Leistung von 50 kW und über eine Dauer von 720 s. Wichtige Untersuchungskriterien sind die Gesamtwärmefreisetzung, die

Geschwindigkeit der Wärmefreisetzung und die Zündzeiten für die Dekor- und die Kernschicht. Es wurde freigesetzte Wärmemengen über der Bestrahlungszeit aufgetragen, wie die abgebildeten Kurven der Figuren 1 und 2 zeigen. Aus diesen Kurven ist zu erkennen, dass nach etwa zwei bis zweieinhalb Minuten der Klar- und Grundlack der Harzbeschichtung verbrannt sind und in dieser Zeitspanne vor allem zur Wärmefreisetzung beitragen. Dieser Anteil zu der gesamten freigesetzten Wärmemenge ist signifikant. Es tragen etwa 140 g/m<sup>2</sup> Harzbeschichtung bei diesem Test 10 % zu der gesamten freigesetzten Wärmemenge dieser Tafeln bei. Der Mengenanteil dieser Beschichtung beträgt dabei nur etwa 1,5 % des gesamten Tafeltestgewichts.

Nachdem die Harzbeschichtung verbrannt ist, dauert es etwa 3 bis 4 Minuten bis zum Zünden des Substrats. Es besteht eine starke Beziehung zwischen der Zündung der Harzbeschichtung und der Zündung des Substrats. Bis zu einem Phosphorgehalt von 1,4 Gew.-% der Harzbeschichtung kommt es zu einer Zündung der Harzbeschichtung. Diese wärmt das darunter befindliche Substrat auf, was zu einer früheren Zündung des Substrats führt und zu einer höheren gesamten Wärmemengefreisetzung. Enthält die Harzbeschichtung mehr als 1,4 Gew.-% Phosphor, so unterbleibt eine Zündung der Harzbeschichtung. Eine Harzbeschichtung mit 10 bzw. 15 Gew.-% Melaminpolyphosphat enthält beispielsweise 1,5 bis 2,3 Gew.-% Phosphor. Dies führt dazu, dass die Entzündung des Substrats wesentlich später erfolgt, wodurch eine wesentlich niedrigere Wärmemenge freigesetzt wird. Wird der Phosphoranteil in der Harzbeschichtung beispielsweise auf 4 Gew.-% erhöht, so bleibt dies weitgehend ohne größeren Einfluß auf die Zündzeit für das Substrat. Mit anderen Worten bedeutet dies, dass der zusätzliche Phosphoranteil in der Harzbeschichtung nicht noch eine zusätzliche Flammhemmung mit sich bringt.

Bei der Auswahl der flammhemmenden Additive scheiden nicht-reaktive Additive, die halogenierte Verbindungen sind, wegen ihrer unzureichenden UV-Stabilität aus. Durch Elektronenstrahlung härtbare Additive sind im allgemeinen sehr teuer und besonders empfindlich gegenüber starken Temperatur- und Feuchtigkeitsschwankungen, woraus unerwünschte Rissbildungen in der Harzbeschichtung resultieren. Gut geeignete flammhemmende Additive, die bei den Bewitterungstests der harzbeschichteten Substrate in deren Harzbeschichtung diese Additive enthalten waren, gute Ergebnisse lieferten, sind die kommerziell erhältlichen

Ammoniumpolyphosphate der Chemischen Fabrik Budenheim, Budenheim, Deutschland, die unter den Warennamen FR Cros 484 EC, FR Cros 486 und FR Cros 488 vertrieben werden. Diese Ammoniumpolyphosphate sind mit in einem Silan- oder Epoxyharz mikrokapselt und haben eine Wasserlöslichkeit von 0,06 bis 0,19 g/100 g Wasser bei einer Temperatur von 20 °C.

5

Gleichfalls sehr gute Ergebnisse lieferten die kommerziell erhältlichen flammhemmenden Additive Dimelaminpyrophosphat (Warenname Budit 311), Dimelaminorthophosphat (Warenname Budit 310) und Monomelaminorthophosphat (Warenname Budit 312) der Firma Budenheim sowie Melaminpolyphosphat (Warenname Melapur® 200) der niederländischen Firma DSM, Geleen, Niederlande.

10

In allen Beispielen der nachfolgenden Tabelle 1 war der Klarlack der Harzbeschichtung ein aliphatisches Urethanacrylat. Für den Grundlack bzw. die Grundbeschichtung wurde ein aliphatisches Urethanacrylat mit Farbpigmenten, flammhemmenden Additiven unterschiedlicher Konzentrationen und üblichen Zusätzen für die Grundbeschichtung verwendet.

15

Die Grundlacke wurden mit zwei unterschiedlichen Farbpigmenten gefärbt, die folgende Code-Bezeichnungen haben: reines Weiß A05.0.0 und Braun A08.8.1.

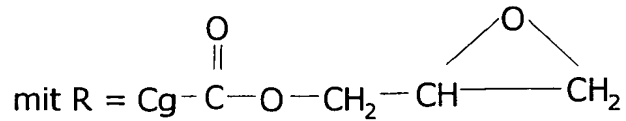
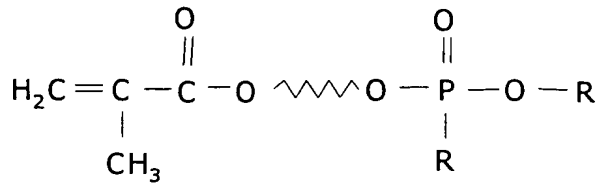
20

Aus Tabelle 1 ist ersichtlich, dass die Harzbeschichtungen die Bewitterungstests zur vollen Zufriedenheit bestanden haben, ohne dass An- oder Bruchrisse aufgetreten sind. In Tabelle 2 sind Vergleichsbeispiele zusammengefasst, die flammhemmende nicht-reaktive Additive wie beispielsweise Chlor enthaltendes Polyphosphonat (Sandoflam 5087), tris-(2-chloroisopropyl)phosphat (Fyrol PCF), tri-(2-chloroethyl)phosphat (Fyrol CEF), FR Cros 484 EC im Grundharz enthalten. Es zeigt sich bei diesen Additiven durchgehend, dass An- und Bruchrisse in der Harzbeschichtung bei den Bewitterungstests auftreten.

25

Auch die mittels Elektronenstrahlung härtbaren flammhemmenden Additive wie Polysurf HPACE

30



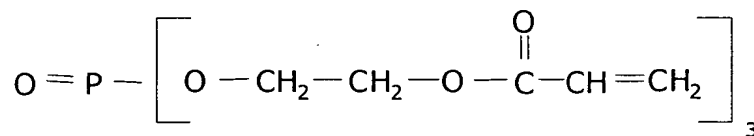
Polysurf HP

mit HP : R = H                      und

Polysurf HPH

mit HPH : R = C<sub>12</sub> - C<sub>14</sub>              sowie

tris(acryloyloxyethyl)phosphat (V-3PA)



zeigen eine nicht tolerierbare Anzahl von An- und Bruchrissen nach den Bewitterungstests.

Die abgebildeten Kurven der Figuren 1 und 2 zeigen die während des Flammfestigkeitstests freigesetzten Wärmemengen in Abhängigkeit von der Bestrahlungszeit. In den Figuren 1 und 2 ist jeweils als Referenzkurve 1 bzw. 4 eine Harzbeschichtung ohne Flammhemmer aufgetragen.

Es zeigt sich dabei, dass die Harzbeschichtung aus Grund- und Klarharz schon nach kurzer Bestrahlungszeit verbrennt und etwa 10 % der gesamten Wärmemenge freigesetzt werden. In Figur 1 ist als Flammhemmer im Grundharz Melaminpolyphosphat (Melapur® 200) einmal mit einem Anteil von 15 Gew.-%, siehe Kurve 2, und einmal mit einem Anteil von 10 Gew.-%, siehe Kurve 3, vorhanden. Diese Prozente beziehen sich auf das Gewicht des Grundharzes. Es zeigt sich, dass der höhere Phosphoranteil der Kurve 2 gegenüber der Kurve 3 die freigesetzte Wärmemenge erniedrigt und somit die Verkohlung des Substrats der Musterplatte langsamer abläuft.

Ähnliche Ergebnisse werden mit dem Flammhemmer Dimelaminpyrophosphat (Buditec 311) im Grundharz erhalten, wie aus den Kurven 4 bis 6 der Figur 2 ersichtlich ist. Die Kurve 5 zeigt den

Verlauf der freigesetzten Wärmemenge für einen Anteil von 15 Gew.-% Dimelaminpyrophosphat im Grundharz und die Kurve 6 zeigt diesen Verlauf für einen Anteil von 10 Gew.-% Dimelaminpyrophosphat im Grundharz. Auch hier gilt, dass der höhere Phosphoranteil der Kurve 5 gegenüber der Kurve 6 die freigesetzte Wärmemenge erniedrigt und somit die Verkohlung des Substrats der Musterplatte langsamer abläuft.

Die bisher beschriebenen flammhemmenden Additive, basierend auf Salzen der Phosphorsäure mit Ammoniak und Melamin, sind bevorzugt. Vergleichbar wirksame flammhemmende Additive liefern Salze der phosphorigen Säure  $P(OH)_3$  (Phosphite), einer Phosphonsäure  $O=P(OH)_2R$  (Phosphonate), einer phosphonigen Säure  $P(OH)_2R$  (Phosphonite), einer Phosphinsäure  $O=P(OH)R_2$  (Phosphinate), einer phosphinigen Säure  $P(OH)R_2$  (Phosphinite) mit Ammoniak und Melamin. Ebenso sind Poly- und Pyro-Salze der drei erst genannten Säuren, das sind die phosphorige Säure, eine Phosphonsäure und eine phosphonigen Säure mit Ammoniak und Melamin als flammhemmende Additive geeignet.

Neben Melamin und Ammoniak sind auch andere stickstoffhaltige Verbindungen geeignet, die auf Derivaten und Melaminvorläufern basieren. Dazu gehören unter anderem Melaminpolymere, teilweise hydrolysiertes Melamin, Harnstoff und seine Derivate, (Di)cyanamide, Guanamide wie Aceto-, Benzoguanamid usw.. Diese Verbindungen ergeben zusammen mit einer oder mehreren der zuvor erwähnten Säuren entsprechende Salze, die eine ionische Struktur haben. Ebenso sind kovalente Strukturen möglich. Sowohl diese Verbindungen als auch die Salze können allein in einer Formulierung oder in allen denkbaren Mischungen miteinander angewandt werden.



Tabelle 1: Erfindungsgemäße Harzbeschichtungen mit flammhemmenden Additiven

Bei- spiel	Grund- lackfarbe	Klarlack	Flamm- hemmer	bezogen auf Grundlack %P	Farb- abstand dE(CMC)	Natürl. Sonnenlicht Xenon (3000 Std)		UV-B-Strahlung Q-panel (1000 Std.)		Schwitzwasser- kammer und SO <sub>2</sub>		Klimatest	
						dE(CMC)	Ober- flächeninsp.	dE(CMC)	Ober- flächeninsp.	dE(CMC)	Ober- flächeninsp.	dE(CMC)	Ober- flächeninsp.
1	A08.8.1	Urethanacrylat	Melapur 200	1,5	0,96	0,36	ok	0,4	ok	0,08	ok	0,09	ok
2	A08.8.1	Urethanacrylat	Melapur 200	3	1,68	0,28	ok	0,61	ok	0,13	ok	0,17	ok
3	A05.0.0	Urethanacrylat	Melapur 200	1,5	0,64	0,59	ok	1,66	ok	0,48	ok	4,44	ok
4	A05.0.0	Urethanacrylat	Melapur 200	3	0,63	0,47	ok	2,94	ok	0,32	ok	4,03	ok
5	A08.8.1	Urethanacrylat	Budit 311	1,5	0,82	0,28	ok	1,02	ok	0,08	ok	-	ok
6	A08.8.1	Urethanacrylat	Budit 311	1,5	0,75	0,34	ok	1,40	ok	0,15	ok	-	ok
7	A05.0.0	Urethanacrylat	Melapur 200	1,5	0,56	1,66	ok	1,07	ok	0,31	ok	4,88	ok
8	A05.0.0	Urethanacrylat	Melapur 200	2,25	0,42	1,73	ok	0,85	ok	0,14	ok	4,03	ok
9	A05.0.0	Urethanacrylat	Melapur 200	3	0,74	1,39	ok	1,26	ok	0,16	ok	4,02	ok
10	A05.0.0	Urethanacrylat	Melapur 200	3,75	1,51	0,67	ok	1,68	ok	0,42	ok	3,99	ok
11	A05.0.0	Urethanacrylat	Budit 311	1,5	0,73	1,63	ok	1,07	ok	0,10	ok	3,25	ok
12	A05.0.0	Urethanacrylat	Budit 311	2,25	0,97	1,08	ok	1,09	ok	0,10	ok	3,77	ok
13	A05.0.0	Urethanacrylat	Budit 311	3	1,32	1,38	ok	1,42	ok	0,24	ok	3,57	ok
14	A08.8.1	Urethanacrylat	Melapur 200	1,5	0,40	0,21	ok	1,00	ok	0,30	ok	-	ok
15	A08.8.1	Urethanacrylat	Melapur 200	2,25	0,61	0,40	ok	0,98	ok	0,11	ok	-	ok
16	A08.8.1	Urethanacrylat	Melapur 200	3	0,84	0,62	ok	1,22	ok	0,16	ok	-	ok
17	A08.8.1	Urethanacrylat	Melapur 200	3,75	0,89	0,88	ok	1,30	ok	0,24	ok	-	ok
18	A08.8.1	Urethanacrylat	Budit 311	1,5	0,10	0,15	ok	1,04	ok	0,33	ok	-	ok
19	A08.8.1	Urethanacrylat	Budit 311	2,25	0,33	0,22	ok	1,21	ok	0,10	ok	-	ok
20	A08.8.1	Urethanacrylat	Budit 311	3	0,49	0,35	ok	1,44	ok	0,08	ok	-	ok
21	A08.8.1	Urethanacrylat	Budit 311	3,75	0,68	0,49	ok	1,39	ok	0,09	ok	-	ok

- : nicht gemessen

Tabelle 2: Vergleichsbeispiele von Harzbeschichtungen mit nicht-reaktiven Additiven und mit Elektronenstrahlung härtbaren Additiven

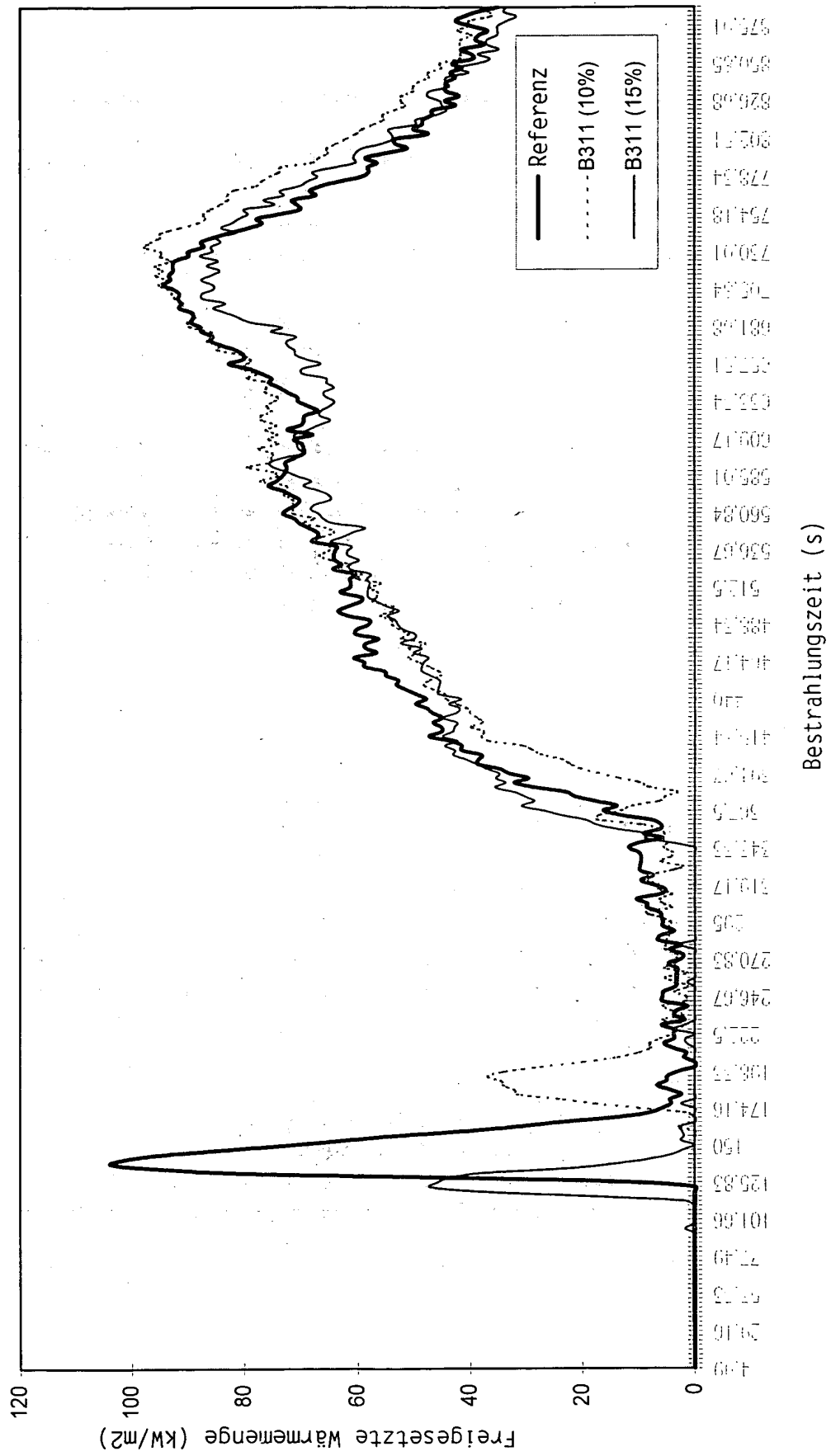
Bei- spiel	Grund- lackfarbe	Klarlack	Flamm- hemmer	bezogen auf Grundlack %P	Farb- abstand dE(CMC)	Natürl. Sonnenlicht		UV-B-Strahlung		Schwitzwasser- kammer und SO <sub>2</sub>		Klimatest	
						dE(CMC)	Ober- flächeninsp.	dE(CMC)	Ober- flächeninsp.	dE(CMC)	Ober- flächeninsp.	dE(CMC)	Oberflächeninsp
V 1	A05.0.0	Urethanacrylat	Polysurf HPACE	1,5	0,29	0,4	ok	1,59	Risse	-	-	5,17	Risse
V 2	A05.0.0	Urethanacrylat	Polysurf HPH	1,08	1,12	1,91	Risse	6,15	Risse	-	-	7,49	Risse
V 3	A05.0.0	Urethanacrylat	Polysurf HP	2	0,63	0,35	Risse	2,13	Risse	-	-	5,61	Risse
V 4	A05.0.0	Urethanacrylat	V-3PA	1,32	0,91	0,56	ok	0,53	ok	0,16	ok	3,71	Risse
V 5	A05.0.0	Urethanacrylat	Sandoflam 5087	2,5	3,85	0,91	Risse	7,83	Risse	-	-	7,73	Risse
V 6	A05.0.0	Urethanacrylat	Fyrol PCF	1,58	5,47	1,59	Risse	9,92	Risse	-	-	4,11	Risse
V 7	A05.0.0	Urethanacrylat	Fyrol CEF	1,83	5,41	1,52	Risse	14,32	ok	-	-	3,93	Risse
V 8	A05.0.0	Urethanacrylat	FR Cross 484 EC	3	0,6	0,62	ok	1,53	ok	-	-	2,59	Ausschwemmung
V 9	A08.8.1	Urethanacrylat	Hostaflam Ap 462	3	0,81	0,21	ok	0,74	ok	0,17	ok	1,12	Ausschwemmung
V 10	A08.8.1	Urethanacrylat	FR Cross 484 EC	3	0,18	0,52	ok	0,60	ok	0,20	ok	0,9	Ausschwemmung
V 11	A08.8.1	Urethanacrylat	FR Cross 486	3	0,26	0,60	ok	0,58	ok	0,32	ok	1,22	Ausschwemmung
V 12	A08.8.1	Urethanacrylat	FR Cross 488	3	0,30	0,23	ok	0,90	ok	0,41	ok	0,98	Ausschwemmung

- : nicht getestet

-----

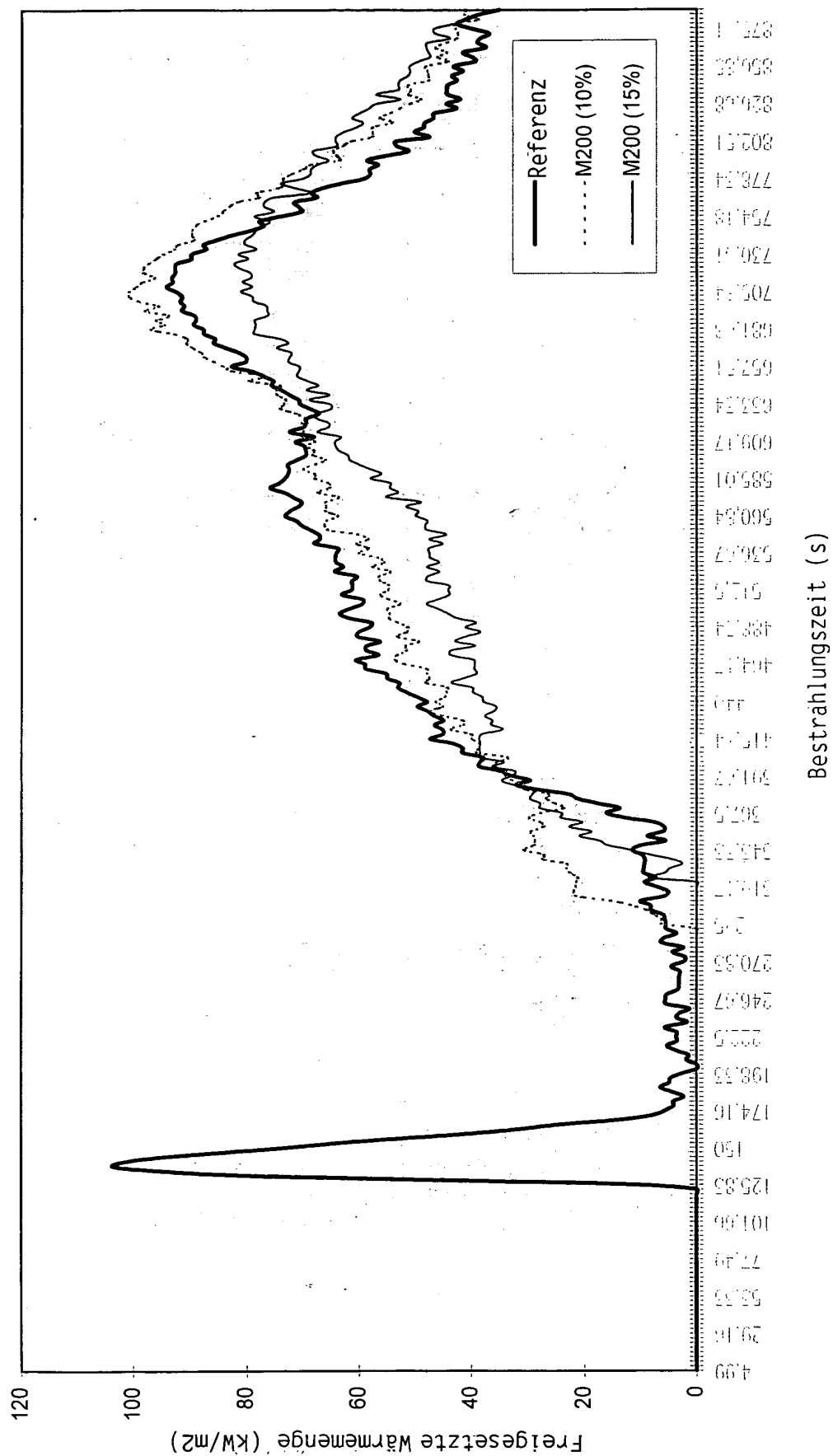
Freigesetzte Wärmemenge in Abhängigkeit  
von der Bestrahlungszeit

**Dimelaminepyrophosphate**



Freigesetzte Wärmemenge in Abhängigkeit  
von der Bestrahlungszeit

### Melaminepolyphosphate



5

**Patentansprüche**

10

1. Flammwidrige Harzbeschichtung aus einem flammhemmenden Grundharz und einer Topschicht aus einem Klarharz, dadurch gekennzeichnet, dass das Grundharz Farbpigmente und 2,5 bis 50 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Grundharzes, flammhemmende Additive aus der Gruppe Melaminpolyphosphate, Melaminpyrophosphate, Ammoniumpolyphosphate oder Mischungen hiervon enthält und dass im Klarharz 0,5 bis 2 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Klarharzes, von zumindest einem sterisch behinderten Amin vorhanden sind.

15

2. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Grundharz aus der Gruppe der Polyester-, Polyether-, Epoxy-, Polyurethan-, Acrylic-Acrylate, Melaminacrylate, Silikon(meth)acrylate ausgewählt ist.

20

3. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Grundharz aus Phosphor enthaltenden Polyurethanen besteht, die durch Copolymerisation eines Polymervorläufers mit Monomeren erhalten werden, wobei der polymerisierbare, Phosphor enthaltende Polymervorläufer

25

- a) eine polymerisierbare ungesättigte Bindung;
- b) eine Oxycarbonyl- oder Iminocarbonyl-Gruppe;
- c) eine freie Hydroxy- oder eine funktionelle Gruppe, erhältlich durch die Reaktion einer freien Hydroxy-Gruppe mit einem geeigneten Elektrophil; und
- d) eine endständige, Phosphor und Sauerstoff enthaltende Gruppe am Ende einer Kohlenstoffkette und zumindest eine Gruppe aufweist, ausgewählt aus einer Phosphor-Hydroxy- und gegebenenfalls einer substituierten Hydrocarbyl-Gruppe, die über eine Oxy-Gruppe mit einem Phosphoratom verbunden ist, und

30

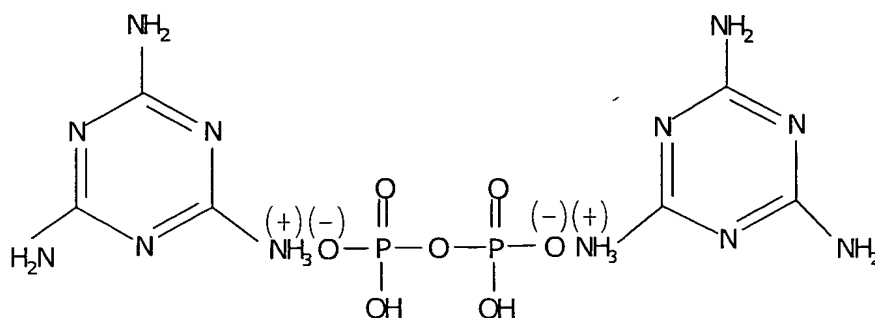
im wesentlichen frei von Halogene enthaltenden Gruppen ist und ein Molekulargewicht (Massenzahl  $M_n$  für ein Polymer) von 200 bis 5000 Daltons und gegebenenfalls eine Viskosität von kleiner 14 000 mPa · s hat.

- 5      4. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Grundharz aus Phosphor enthaltenden Polyurethanen besteht, die durch Copolymerisation einer organischen Verbindung oder eines Polymers mit Monomeren erhalten werden, wobei die organische Verbindung oder das Polymer zumindest eine gegebenenfalls substituierte Cycloalkoxy-Gruppe enthält, in der zumindest eines der Ringatome Sauerstoff ist, wobei die Cycloalkoxy-Gruppe mit zumindest einer gegebenenfalls  $\alpha$ -substituierten Alkylencarbonyloxy-Gruppe verbunden ist, die zumindest ein aktives Wasserstoffatom  $\alpha$ -ständig zur Carbonyl-Gruppe aufweist, wobei
- 10      a) (zumindest) eine (der) Cycloalkoxy-Gruppe(n) mit einem Phosphatester reagieren kann, um eine endständige Phosphatester-Gruppe zu bilden, die eine Hydroxy-Gruppe an dem  $\beta$ -Kohlenstoffatom besitzt; und/oder
- 15      b) zumindest eine Alkylencarbonyl-Gruppe mit einem H-Phosphonatester reagieren kann, unter Ausbildung einer endständigen Phosphonatester-Gruppe  $\beta$ -ständig zu einer Carbonyloxy-Gruppe und gegebenenfalls (zumindest) eine (der) Cycloalkoxy-Gruppe(n) mit einer Carbonsäure-Gruppe reagieren kann, die mit einer ungesättigten Gruppe konjugiert ist unter Ausbildung einer Carbonyloxyhydroxyalkyl-Gruppe, die zu einer ungesättigten Kohlenstoffbindung benachbart ist und in einem oder in beiden Fällen das resultierende Produkt zumindest ein Phosphoratom, zumindest eine Hydroxyl-Gruppe und zumindest eine polymerisierbare, ungesättigte Kohlenstoffbindung enthält.
- 20
- 25      5. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass im Klarharz 0,5 bis 5 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Klarharzes, zumindest eines UV-Absorbers vorhanden sind.

6. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sie ein Melaminpolyphosphat gemäß der Formel  $(C_3H_8N_6)_n \cdot (HPO_3)_m$  enthält, mit n, m gleich natürlichen Zahlen und einem Molarverhältnis Phosphor zu Melamin 1 : 0,5 bis 1 : 3, insbesondere 1 : 1 bis 1,5.

5

7. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sie ein Dimelaminpyrophosphat gemäß der Strukturformel

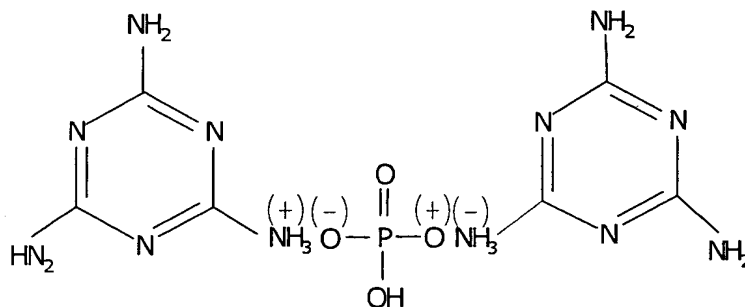


10

15

enthält.

8. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sie ein Dimelaminorthophosphat gemäß der Strukturformel



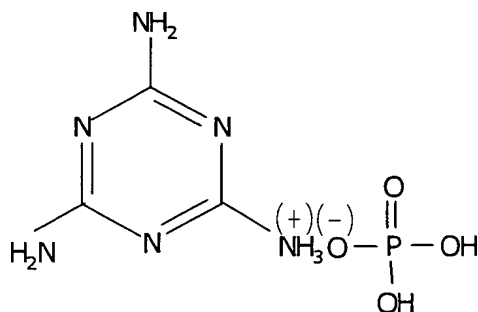
20

25

enthält.

9. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass sie ein Monomelaminorthophosphat gemäß der Strukturformel

30



enthält.

10. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Partikel des Ammoniumpolyphosphats in einem Harz mikrogekapselt sind, dessen Wasserlöslichkeit 0,06 bis 0,19 g/100 g Wasser bei einer Temperatur von 20 °C beträgt.
11. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die flammhemmenden Additive einen Phosphorgehalt von 2,5 bis 50 Gew.-%, insbesondere von 12 bis 15 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des jeweiligen Additivs, aufweisen.
12. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Basis der UV-Absorber Triazin, Benzyliden-Malonat, Hydroxyphenylbenzotriazole, 2-Hydroxybenzophenone oder Oxalanilid ist.
13. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass der UV-Absorber auf Hydroxyphenyl-s-Triazinbasis mit einem Anteil von 0,5 bis 5 Gew.-%, insbesondere 2 bis 4 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Klarharzes, in dem Klarharz enthalten ist.
14. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass das Polyurethan(meth)acrylat herstellbar ist durch Umsetzung eines Polyurethans mit einer Verbindung, die mindestens eine phosphorhaltige Gruppe, mindestens eine (Meth)acrylat-Gruppe und mindestens eine funktionelle Gruppe enthält und die mit



mindestens einer der Endgruppen des Polyurethans unter Ausbildung einer kovalenten Bindung reagiert.

15. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass die phosphorhaltige Gruppe eine Phosphat- oder Phosphonatgruppe ist.
16. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass die (Meth)acrylatgruppe Bestandteil einer (Meth)acryloyloxygruppe ist.
17. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 14, dadurch gekennzeichnet, dass die funktionelle Gruppe, die mit einer Endgruppe des Polyurethans unter Ausbildung einer kovalenten Bindung reagiert, eine Hydroxygruppe, bevorzugt eine primäre oder sekundäre Hydroxygruppe ist.
18. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 16, dadurch gekennzeichnet, dass 1 bis 3 (Meth)acryloyloxygruppen vorhanden sind.
19. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein oder mehrere flammhemmende Additive aus der Gruppe der Salze der phosphorigen Säure, einer Phosphonsäure, einer phosphonigen Säure, einer Phospinsäure, einer phosphinigen Säure mit Ammoniak und Melamin, dem Grundharz hinzugefügt sind.
20. Flammwidrige Harzbeschichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass Poly- und Pyrosalze der phosphorigen Säure, einer Phosphonsäure, einer phosphonigen Säure mit Ammoniak und Melamin, als ein oder mehrere flammhemmende Additive dem Grundharz hinzugefügt sind.
21. Flammwidrige Harzbeschichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass der Grundlack neben zusätzlichen üblichen Additiven Farbpigmente enthält, die der Harzbeschichtung eine Anfangsfärbung verleihen, die sich durch

Standard-Bewitterungstests in eine Färbung ändert, die einen maximalen Farbabstand  $dE=0,5$  bis  $2,0$  von der Anfangsfärbung aufweist.

22. Verwendung der flammwidrigen Harzbeschichtung als Deckschicht von Platten für die Außenverkleidung von Gebäuden, für Wand- und Dachblenden, Balkonverkleidungen, Brüstungsplatten, für Nassräume und Laboratorien.

5

-----

5

## **Zusammenfassung**

### **Flammwidrige Harzbeschichtung**

- 10 Eine flammwidrige Harzbeschichtung besteht aus einem flammhemmenden Grundharz und einer Top- bzw. Deckschicht aus einem Klarharz. Das Grundharz wird aus der Gruppe der Polyester-, Polyether-, Epoxid-, Polyurethan-, Acrylic-Acrylate, Melaminacrylate, Silikon(meth)acrylate ausgewählt und enthält Farbpigmente und flammhemmende Additive. Der Anteil der Additive beträgt 2,5 bis 50 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht des Grundharzes. Die Additive werden aus
- 15 der Gruppe Melaminpolyphosphate, Melaminpyrophosphate, Ammoniumpolyphosphate und Mischungen hiervon ausgewählt. Des Weiteren ist im Klarharz zumindest ein sterisch behindertes Amin vorhanden.